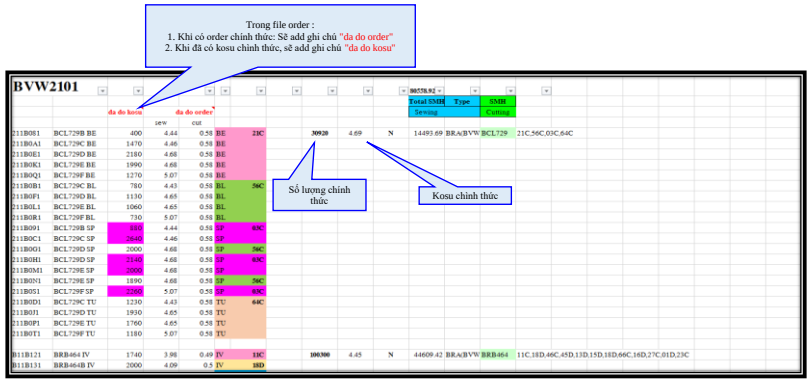
XẾP KHSX CHÍNH THỨC

1> CẬP NHẬT ORDER CHÍNH THỨC VÀ KOSU CHÍNH THỨC

1.1> Mở lần lượt từng order theo đường dẫn .

W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\ORDER

* Sau khi nhận được order chính thức từ Nhật hoặc Hong Kong, phải kiểm tra lại số lượng các mã hàng trong KHSX draft có thay đổi gì không để cập nhật vào KHSX chính thức.
* Đảm bảo không được sót order, không sót mã hàng.
* Kế hoạch chính thức của mỗi tháng sẽ được lập từ cuối tháng trước và phát cho toàn nhà máy vào khoảng ngày ~ 28 mỗi tháng.

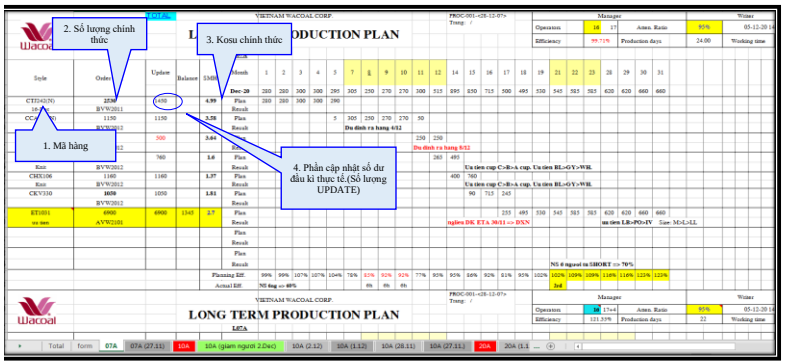


Hình 1.1 : Giao diện của một order chính thức (ở đây là BVW2101)

1.2 > Đối chiếu với bản KHSX tạm đã xếp

Đối chiếu giữa bảng KHSX tạm với từng order chính thức. Theo các mục bên dưới và add thông tin vào KHSX chính thức.

1> Tên mã hàng
2> Số lượng từng mã hàng
3> Cập nhật kosu chính thức vào KHSX chính thức



Hình 1.2 : Giao diện của KHSX chính thức sau khi đã dò order.

1.3> Cách lập KHSX chính thức.

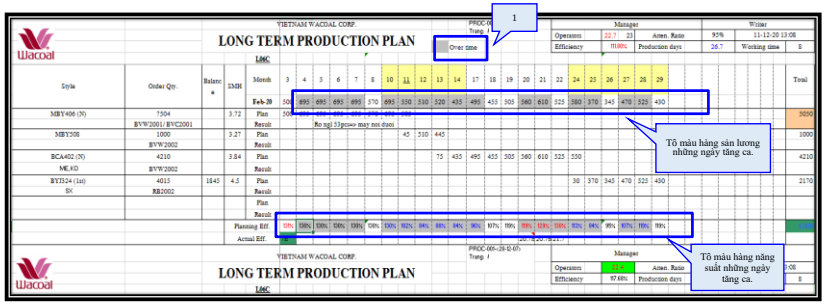
Sau khi cập nhật thông tin Kosu, số lượng.. Của từng mã hãng mỗi order chính thức. Bước tiếp theo là lập KHSX chính thức.

* Dựa trên tình hình sản xuất thực tế của chuyền để cập nhật đầu kì vào.
* Các bước tiếp theo, xem lại bước 2 : **XẾP KẾ HOẠCH DÀI HẠN TẠM**

2> CÁCH LẬP KHXS DÀI HẠN KHI CÓ TĂNG CA, THAY ĐỔI NGƯỜI, ĐIỀU CHỈNH GIỜ LÀM….

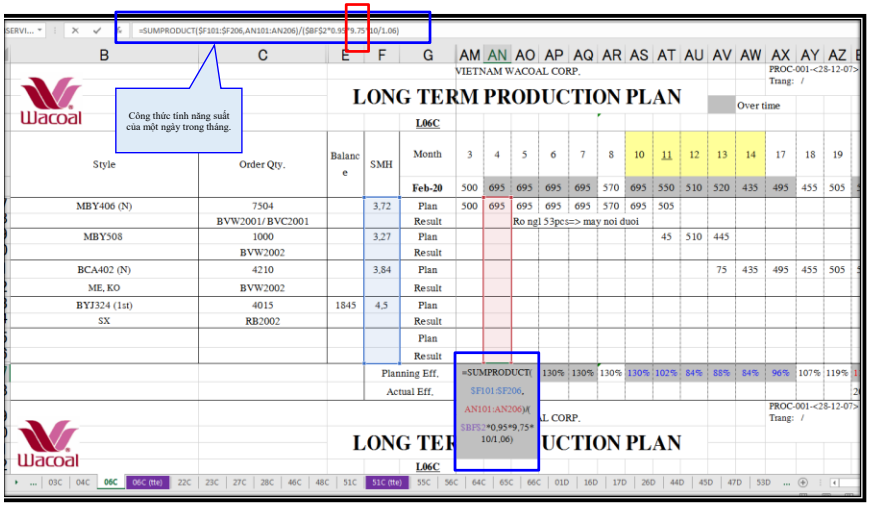
2.1> Lập KHSX khi có yêu cầu tăng ca.

* Tăng ca là mỗi ngày sẽ làm thêm 1.75h cho toàn bộ công nhân trong chuyền. Điều chỉnh tăng ca là điều chỉnh giờ làm việc.
B1: Add thông tin " Over time" trong file KHSX dài hạn. để biết là tháng ấy có tăng ca tại chuyền đấy. Mục [1] hình 2.1
B2: Những ngày tăng ca (theo yêu cầu từ bộ phận xuất hàng) thì sẽ được tô màu để giúp người xem KHSX biết. Những ngày không tô màu, làm bình thường.



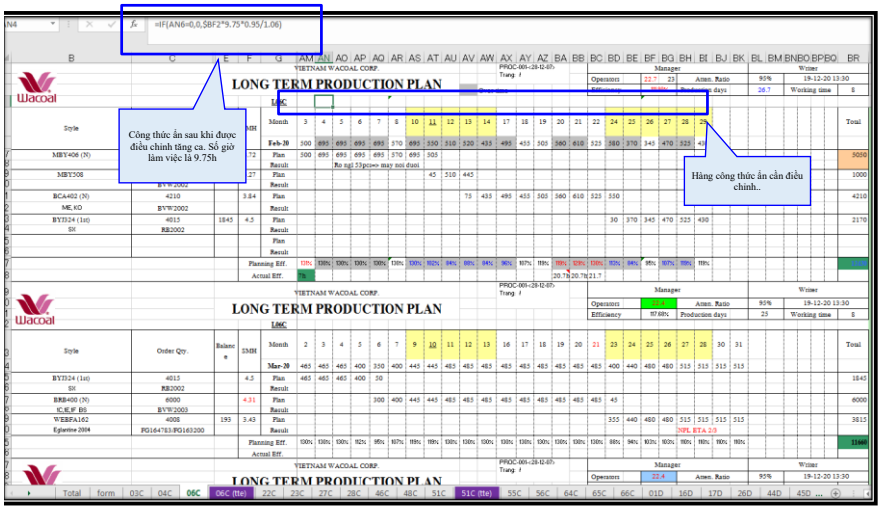
Hình 2.1: Giao diện của KHSX chính thức sau khi đã điều chỉnh các ngày tăng ca.

B3: Điều chỉnh giờ trong công thức tính năng suất. Tăng ca số giờ làm là 9.75h thay vì 8h thông thường. Như trong hình 2.2, số giờ làm việc được điều chỉnh là 9.75h (phần ô vuông đỏ)



Hình 2.2: Điều chỉnh công thức tính năng suất các ngày tăng ca.

B4: Điều chỉnh lại công thức ẩn của hàng số 4 đối với các ngày thay đổi giờ làm, cụ thể là tăng ca. Sửa "8h" thời gian làm việc chuẩn thành "9.75"h.



Hình 2.3: Điều chỉnh công thức ẩn

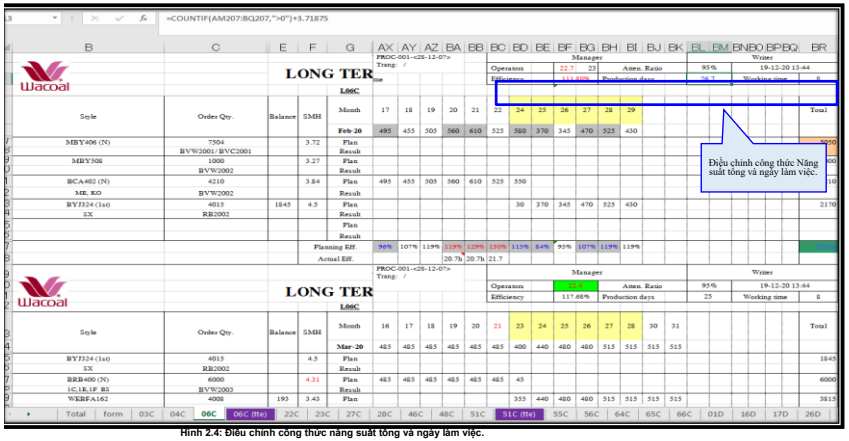
B5: Điều chỉnh công thức tính năng suất tổng " Efficiency" và ngày làm việc " Production day"

*** Phần công thức tổng :** Cộng thêm tổng thời gian tăng ca.

VD: Tăng ca 17 ngày, mỗi ngày tăng lên 1.75h so với chuẩn thì sẽ cộng thêm (17*1.75h) vào trong công thức năng suất tổng.

*** Phần ngày làm việc** : Quy đổi thời gian tăng ca thành đơn vị ngày và cộng vào công thức có sẵn ở ô **"BL4"**

VD: Tăng ca 17 ngày, mỗi ngày tăng lên 1.75h so với chuẩn thì tương đương với (17*1.75h/ 8h) = 3.71875 ngày làm việc.

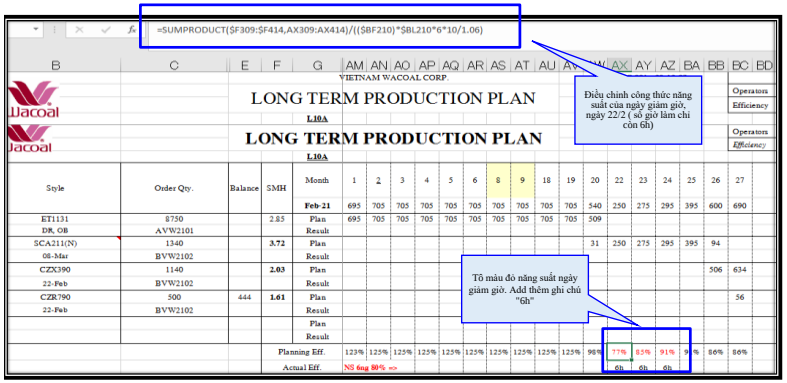


Hình 2.4: Điều chỉnh công thức năng suất tổng và ngày làm việc.

2.2> Lập KHSX khi có yêu cầu thay đổi người, giờ làm ….

* Thông thường, lập KHSX dài hạn sẽ phải điều chỉnh giảm thời gian để lấp máy cho các MH có số lượng nhỏ (<500pcs).
Theo Rule thì sẽ giảm 3 ngày, mỗi ngày 2h để hỗ trợ chuyền, Riêng đối với hàng TW là giảm 5 ngày mỗi ngày 2h.
Những ngày điều chỉnh giảm giờ này, người lập KHSX phải tô đỏ phần năng suất ngày giảm, đồng thời add thêm thông tin "6h" bên dưới cột Năng suất. [Hình 2.5]

* Đối với việc thay đổi người, giờ làm các bước tiếp theo làm tương tự như trường hợp tăng ca. (Điều chỉnh năng suất, công thức ẩn, Năng suất tổng)



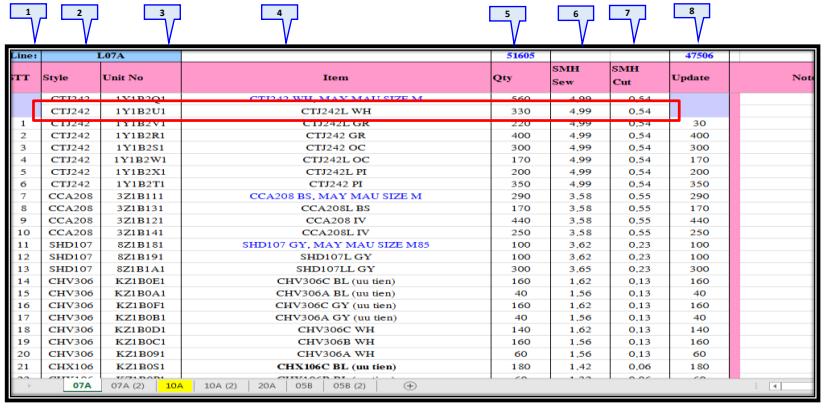
Hình 2.5: Điều chỉnh KHSX bằng cách giảm giờ 3 ngày, mỗi ngày 2h cho mã hàng có số lượng từ dưới 500pcs.

3> CÁCH LÀM FILE THỨ TỰ SẢN XUẤT

3.1> Các thông tin cơ bản trong file thứ tự sản xuất.

Mở file thứ tự sản xuất theo đường dẫn:
W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\PLANNING\Plan 2020

Đồng thời mở các file order chính thức theo đường dẫn để copy dữ liệu
W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\ORDER

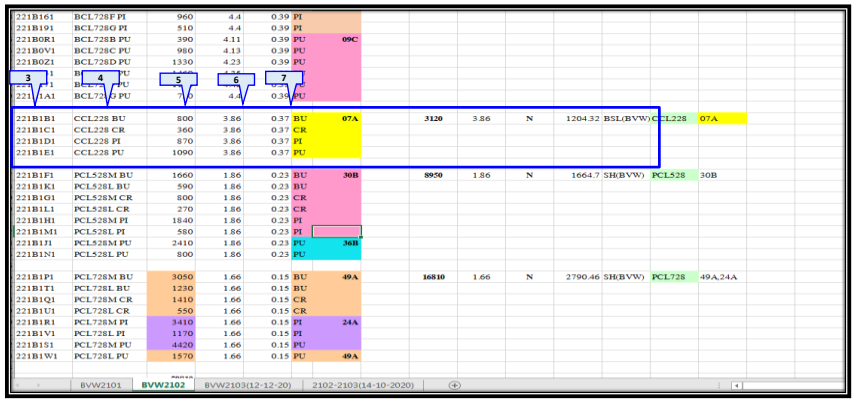


STT	Style	Unit No	Item	Qty	SMH Sew	SMH Cut	Update	Note
	CTJ242	1Y1B2Q1	CTJ242 WH, MAY MAU SIZE M	560	4,99	0,54		
	CTJ242	1Y1B2U1	CTJ242L WH	330	4,99	0,54		
1	CTJ242	1Y1B2V1	CTJ242L GR	220	4,99	0,54	30	
2	CTJ242	1Y1B2R1	CTJ242 GR	400	4,99	0,54	400	
3	CTJ242	1Y1B2S1	CTJ242 OC	300	4,99	0,54	300	
4	CTJ242	1Y1B2W1	CTJ242L OC	170	4,99	0,54	170	
5	CTJ242	1Y1B2X1	CTJ242L PI	200	4,99	0,54	200	
6	CTJ242	1Y1B2T1	CTJ242 PI	350	4,99	0,54	350	
7	CCA208	3Z1B111	CCA208 BS, MAY MAU SIZE M	290	3,58	0,55	290	
8	CCA208	3Z1B131	CCA208L BS	170	3,58	0,55	170	
9	CCA208	3Z1B121	CCA208 IV	440	3,58	0,55	440	
10	CCA208	3Z1B141	CCA208L IV	250	3,58	0,55	250	
11	SHD107	8Z1B181	SHD107 GY, MAY MAU SIZE M85	100	3,62	0,23	100	
12	SHD107	8Z1B191	SHD107L GY	100	3,62	0,23	100	
13	SHD107	8Z1B1A1	SHD107LL GY	300	3,65	0,23	300	
14	CHV306	KZ1B0E1	CHV306C BL (uu tien)	160	1,62	0,13	160	
15	CHV306	KZ1B0A1	CHV306A BL (uu tien)	40	1,56	0,13	40	
16	CHV306	KZ1B0F1	CHV306C GY (uu tien)	160	1,62	0,13	160	
17	CHV306	KZ1B0B1	CHV306A GY (uu tien)	40	1,56	0,13	40	
18	CHV306	KZ1B0D1	CHV306C WH	140	1,62	0,13	140	
19	CHV306	KZ1B0C1	CHV306B WH	160	1,56	0,13	160	
20	CHV306	KZ1B091	CHV306A WH	60	1,56	0,13	60	
21	CHX106	KZ1B0S1	**CHX106C BL (uu tien)**	180	1,42	0,06	180	

Hình 3.1 : File thứ tự sản xuất của một chuyền sản xuất (L07A)

1. STT: Đây là cột thể hiện thứ tự sản xuất của từng lô. Bắt đầu từ 1 cho đến hết.
2. Style : Tên Mã hàng
3: Unit No : Thể hiện số lô của mỗi mã hàng. (Một mã hàng gồm nhiều lô tạo thành)
4. Item : Cột này diễn giải rõ hơn về MÀU, SIZE của từng lô ở cột số 3.

Ví dụ:
Hình 3.1 : Mục được khoanh đỏ. STT là 1 có nghĩa là đây là lô đầu tiên được sản xuất trong tháng mới.
Mã hàng CTJ242 , số lô là 1YB2V1. Dựa trên thông tin diễn giải cột số 4 thì đây là lô size L, màu GR.



221B161	BCL728F PI	960	4.4	0.39	PI									
221B191	BCL728G PI	510	4.4	0.39	PI									
221B0R1	BCL728B PU	390	4.11	0.39	PU	09C								
221B0V1	BCL728C PU	980	4.13	0.39	PU									
221B0Z1	BCL728D PU	1330	4.23	0.39	PU									
3	4	5	6	7										
221B1A1	BCL728 G PU	710	4.4	0.39	PU									
221B1B1	CCL228 BU	800	3.86	0.37	BU	07A	3120	3.86	N	1204.32	BSL(BVW)	CCL228	07A	
221B1C1	CCL228 CR	360	3.86	0.37	CR									
221B1D1	CCL228 PI	870	3.86	0.37	PI									
221B1E1	CCL228 PU	1090	3.86	0.37	PU									
221B1F1	PCL528M BU	1660	1.86	0.23	BU	30B	8950	1.86	N	1664.7	SH(BVW)	PCL528	30B	
221B1K1	PCL528L BU	590	1.86	0.23	BU									
221B1G1	PCL528M CR	800	1.86	0.23	CR									
221B1L1	PCL528L CR	270	1.86	0.23	CR									
221B1H1	PCL528M PI	1840	1.86	0.23	PI									
221B1M1	PCL528L PI	580	1.86	0.23	PI									
221B1J1	PCL528M PU	2410	1.86	0.23	PU	36B								
221B1N1	PCL528L PU	800	1.86	0.23	PU									
221B1P1	PCL728M BU	3050	1.66	0.15	BU	49A	16810	1.66	N	2790.46	SH(BVW)	PCL728	49A,24A	
221B1T1	PCL728L BU	1230	1.66	0.15	BU									
221B1Q1	PCL728M CR	1410	1.66	0.15	CR									
221B1U1	PCL728L CR	550	1.66	0.15	CR									
221B1R1	PCL728M PI	3410	1.66	0.15	PI	24A								
221B1V1	PCL728L PI	1170	1.66	0.15	PI									
221B1S1	PCL728M PU	4420	1.66	0.15	PU									
221B1W1	PCL728L PU	1570	1.66	0.15	PU	49A								

BVW2101 | BVW2102 | BVW2103(12-12-20) | 2102-2103(14-10-2020)

Hình 3.2 : File order chính thức. Thể hiện dữ liệu copy tương ứng vào từng cột của file thứ tự sản xuất.

5. Số lượng chính thức của từng lô. Được lấy từ file order chính thức tương ứng của mỗi order.
6. SMH Sew : Kosu may. Được lấy từ file order chính thức tương ứng của mỗi order.
7. SMH Cut: Được lấy từ file order chính thức tương ứng của mỗi order.
8. Update : Cột thể hiện số lượng điều chỉnh của từng lô. Số lượng này khác với số lượng cột [5] trong các trường hợp:
   * Hàng rớt order
   * Tách minimum
   * Lô sản xuất đầu tiên trong tháng. Sẽ được update số lượng dựa trên tiến độ sản xuất của chuyền.

*** Các cột 3,4,5,6,7 của file thứ tự sản xuất được copy dữ hiệu từ file order chính thức tương ứng với các mục được đánh dấu ở hình [3.2]**

3.2. Các bước làm file thứ tự sản xuất.

* File thứ tự chính thức của tháng mới sẽ được làm dựa trên file thứ tự của tháng trước.

B1: Cập nhật số lượng đầu kì của tháng mới.

1.1 : Dựa trên file KHSX chính thức, tìm ra mã hàng sản xuất đầu tiên trong tháng, sau đó dò tìm mã hàng ấy trong file thứ tự sản xuất của tháng cũ.

1.2 : Xóa những mã hàng trước Mã hàng đầu tiên ấy đi.

1.3 : Update số lượng đầu kì của mã hàng đầu tiên ở cột "UPDATE". Lưu ý cột " SỐ LƯỢNG" không được điều chỉnh dữ liệu. Hãy kiểm tra, đảm bảo số lượng mỗi mã hàng khi đặt order BẰNG với cột " SỐ LƯỢNG"

1.3.1: Số lượng " UPDATE" trong file thứ tự bằng với số lượng "UPDATE" tương ứng mỗi mã hàng trong file kế hoạch sản xuất chính thức, là phần số 4 trong hình 1.2

1.3.2: Sum giá trị của mã hàng đầu tiên từ lô cuối cùng lên lô đầu tiên, điều chỉnh số lượng thực tế của mã hàng này sao cho bằng số lượng UPDATE của KHSX chính thức.

1.3.3: Ví dụ

*Dựa trên KHSX chính thức, hình 1.2, Mã hàng (MH) sản xuất đầu tiên là CTJ242 và số lượng đầu kì thực tế là 1450pcs => số lượng update của CTJ242 trong file thứ tự là 1430pcs

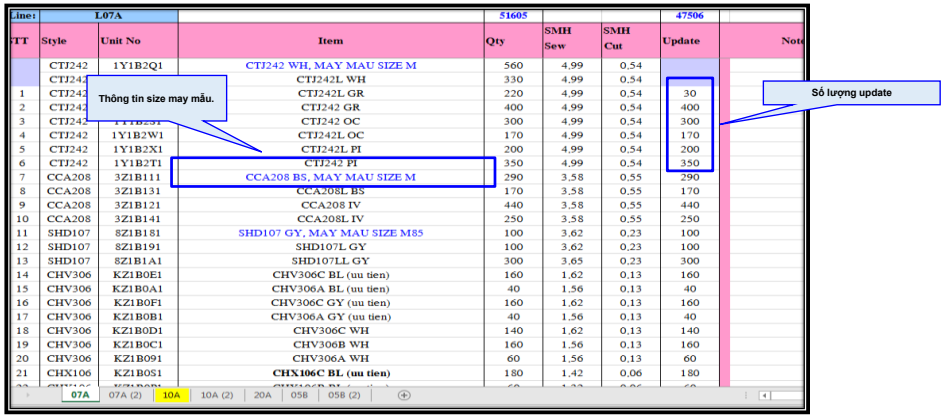
* Phần ô lô xanh trong hình 2.2 được sum giá trị tổng từ lô cuối cùng lên dần, lên tới lô 1Y1B2R1, tổng là 1420 => thiếu 30pcs để bằng với số lượng update của KHSX chính thức vì vậy, update số lượng cho lô tiếp theo là 1Y1B2V1 - 30pcs. [Hình 3.3]

B2: Kiểm tra, dò tìm để đảm bảo thứ tự sản xuất, số lượng cập nhật của các mã hàng tiếp theo phải trùng khớp với kế hoạch sản xuất dài hạn (KHSX 3 tháng)

B3: Copy thông tin tương ứng từng cột từ FILE "ORDER" cho các mã hàng của order mới. Để đánh dấu các MH của order mới, tô màu hồng vào tất cả các lô MH mới ở cột "UNIT NO". [Hình 3.4]

B4: Đối với các MH mới, điền thông tin SIZE MAY MẪU vào lô sản xuất đầu tiên. Tô màu chữ xanh để chú ý lô đặc biệt. [Hình 3.3]

B5: Điều chỉnh thứ tự ưu tiên sản xuất từng lô (nếu có). Lô nào sản xuất trước, xếp trước. Điều chỉnh tách minimum, rớt order, ghi chú … nếu cần vào trong File.



Line:	L07A			51605			47506	
TT	Style	Unit No	Item	Qty	SMH Sew	SMH Cut	Update	Note
	CTJ242	1Y1B2Q1	CTJ242 WH, MAY MAU SIZE M	560	4,99	0,54		
	CTJ242		CTJ242L WH	330	4,99	0,54		
1	CTJ242		CTJ242L GR	220	4,99	0,54	30	
2	CTJ242		CTJ242 GR	400	4,99	0,54	400	
3	CTJ242		CTJ242 OC	300	4,99	0,54	300	
4	CTJ242	1Y1B2W1	CTJ242L OC	170	4,99	0,54	170	
5	CTJ242	1Y1B2X1	CTJ242L PI	200	4,99	0,54	200	
6	CTJ242	1Y1B2T1	CTJ242 PI	350	4,99	0,54	350	
7	CCA208	3Z1B111	CCA208 BS, MAY MAU SIZE M	290	3,58	0,55	290	
8	CCA208	3Z1B131	CCA208L BS	170	3,58	0,55	170	
9	CCA208	3Z1B121	CCA208 IV	440	3,58	0,55	440	
10	CCA208	3Z1B141	CCA208L IV	250	3,58	0,55	250	
11	SHD107	8Z1B181	SHD107 GY, MAY MAU SIZE M85	100	3,62	0,23	100	
12	SHD107	8Z1B191	SHD107L GY	100	3,62	0,23	100	
13	SHD107	8Z1B1A1	SHD107LL GY	300	3,65	0,23	300	
14	CHV306	KZ1B0E1	CHV306C BL (uu tien)	160	1,62	0,13	160	
15	CHV306	KZ1B0A1	CHV306A BL (uu tien)	40	1,56	0,13	40	
16	CHV306	KZ1B0F1	CHV306C GY (uu tien)	160	1,62	0,13	160	
17	CHV306	KZ1B0B1	CHV306A GY (uu tien)	40	1,56	0,13	40	
18	CHV306	KZ1B0D1	CHV306C WH	140	1,62	0,13	140	
19	CHV306	KZ1B0C1	CHV306B WH	160	1,56	0,13	160	
20	CHV306	KZ1B091	CHV306A WH	60	1,56	0,13	60	
21	CHX106	KZ1B0S1	**CHX106C BL (uu tien)**	180	1,42	0,06	180	

07A | 07A (2) | 10A | 10A (2) | 20A | 05B | 05B (2)

Hình 3.3 : File thứ tự sản xuất của chuyền L07A.

60	CCA210	311B021	CCA210 OC, MAY MAU SIZE M	300	2.95	0.62	300
61	CCA210	311B051	CCA210L OC	300	2.95	0.62	300
62	CCA210	311B061	CCA210L RP	300	2.95	0.62	300
63	CCA210	311B031	CCA210 RP	300	2.95	0.62	300
64	CCA210	311B011	CCA210 BL	190	2.95	0.62	190
65	CCA210	311B041	CCA210L BL	190	2.95	0.62	190
66	CCL228	221B1B1	CCL228 BU, MAY MAU SIZE 80	800			800
67	CCL228	221B1C1	CCL228 CR	360			360
68	CCL228	221B1D1	CCL228 PI	870			870
69	CCL228	221B1E1	CCL228 PU	1090			1090
70	SFA111	621B011	SFA111 BE	200	3.47		200
71	SFA111	621B021	SFA111L BE	600	3.47		600
72	SFA111	621B031	SFA111LL BE	200	4.09		200
73	CZX104	I21B1V1	CZX104 PU	300	1.87		300

07A | 07A (2) | 10A | 10A (3) | 10A (2) | 20A | 05B | 05B (2)

Thông tin các MH của order mới

Hình 3.4 : File thứ tự sản xuất của chuyền L07A. Thể hiện thông tin của order mới

3.3.Một số lưu ý khi làm file thứ tự sản xuất.

Khi xếp thứ tự sản xuất cho từng mã hàng, người lập kế hoạch cần lưu ý một số điểm sau để đảm bảo cho chuyền sản xuất được thuận lợi hơn.

* Trong một mã hàng bất kì, ưu tiên xếp may màu sáng trước tối sau.
* Trong một MH, mỗi màu sẽ có các size lớn nhỏ khác nhau (L,M,LL hoặc cup A,B,C …). Nếu xếp thứ tự màu này may từ size nhỏ>lớn thì màu sau, hãy xếp thứ tự may từ size lớn>nhỏ.
* Các MH khác nhau, có thể may những màu giống nhau do đó, hãy ưu tiên các màu này được xếp may liên tục với nhau.
* Size may mẫu của mã hàng mới sẽ là SIZE NHỎ NHẤT CỦA LÔ SẢN XUẤT ĐẦU TIÊN. Dựa trên file "Order tổng hợp" để dò tìm size này.

3.4. Tách minimum.

Khi không kịp tiến độ xuất hàng, sẽ phải tách minimum ưu tiên sản xuất. Số lượng sẽ lấy từ bộ phận xuất hàng.
Tách minimum chia thành hai phần, số lượng may trước và may sau. Hãy đảm bảo sau khi tách, số lượng của mã hàng phải bằng số lượng trước khi tách để tránh sai sót.

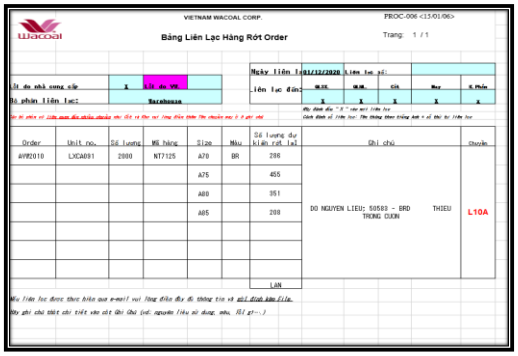
TT	Style	Unit No	Item	Qty	SMH Sew	SMH Cut	Update
27	CZX220	J11B2E1	CZX220 WH, uu tien 1	1000	3.53	0.25	1000
28	CZX220	J11B2G1	CZX220 SX, uu tien 2	560	3.53	0.25	560
29	CZX220	J11B2F1	CZX220 BL	300	3.53	0.25	300
30	ET1051	L1CA251	ET1051 BL, MAY MAU SIZE M may truoc 860pcs	1000	2.73	0.23	860
31	ET1051	L1CA281	ET1051L BL, may truoc 860pcs	1000	2.73	0.23	860
32	ET1051	L1CA2B1	ET1051LL BL, may truoc 860pcs	1000	2.8	0.23	860
33	ET1051	L1CA2D1	ET1051LL OV, nglieu ETA 20/12, may truoc 860pcs	1000	2.8	0.23	860
34	ET1051	L1CA2A1	ET1051L OV, may truoc 860pcs	1000	2.73	0.23	860
35	ET1051	L1CA271	ET1051 OV, may truoc 860pcs	1000	2.73	0.23	860
36	ET1051	L1CA261	ET1051 BR, NGLIEU DXN, may truoc 860pcs	1000	2.73	0.23	860
37	ET1051	L1CA291	ET1051L BR, may truoc 860pcs	1000	2.73	0.23	860
38	ET1051	L1CA2C1	ET1051LL BR	1000	2.8	0.23	1000
39	ET1051	L1CA291	ET1051L BR, con lai 140 pcs	1000	2.73	0.23	140
40	ET1051	L1CA261	ET1051 BR, NGLIEU DXN con lai 140pcs	1000	2.73	0.23	140
41	ET1051	L1CA271	ET1051 OV, con lai 140 pcs	1000	2.73	0.23	140
42	ET1051	L1CA2A1	ET1051L OV, con lai 140pcs	1000	2.73	0.23	140
43	ET1051	L1CA2D1	ET1051LL OV con lai 140pcs	1000	2.8	0.23	140
44	ET1051	L1CA2B1	ET1051LL BL, con lai 140pcs	1000	2.8	0.23	140
45	ET1051	L1CA281	ET1051L BL, con lai 140 pcs	1000	2.73	0.23	140
46	ET1051	L1CA251	ET1051 BL, con lai 140 pcs	1000	2.73	0.23	140
47	CZX243	J11B2H1	CZX243 IV, MAY MAU SIZE 25 may truoc 25:120, 5:160,M:2	800	3.58	0.28	510
48	CZX243	J11B2H1	CZX243 IV, con lai 5:180,25:110pcs	800	3.58	0.28	290
49	CKX109	K21B031	CKX109C WH	360	1.87		360
50	CKX109	K21B041	CKX109C WH	340	1.97		340
51	ET1051	L2CA0H1	ET1051 BR	1300	2.73	0.23	1300
52	ET1051	L2CA0L1	ET1051L BR	1100	2.73	0.23	1100
53	ET1051	L2CA0P1	ET1051LL BR	650	2.8	0.23	650
54	ET1051	L2CA0Q1	ET1051LL OV	650	2.8	0.23	650
55	ET1051	L2CA0M1	ET1051L OV	1050	2.73	0.23	1050
56	ET1051	L2CA0J1	ET1051 OV	1250	2.73	0.23	1250
57	ET1051	L2CA0G1	ET1051 BL	1500	2.73	0.23	1500
58	ET1051	L2CA0K1	ET1051L BL	1350	2.73	0.23	1350
59	ET1051	L2CA0N1	ET1051LL BL	800	2.8	0.23	800

Hình 3.5 : Những lô tách minimum

3.5. Cập nhật hàng rớt order

Khi một MH bị rớt order. Số lượng sẽ được báo qua mail. Hãycập nhật phần rớt này vào cả file KHSX chính thức và thứ tự sản xuất.

B1: Nhận thông tin hàng rớt order qua mail.



VIETNAM WACOAL CORP. PROC-006 <13/01/06>

Bảng Liên Lạc Hàng Rớt Order

Trang: 1 / 1

Lí do nhà cung cấp: X | Lí do VN:

Bộ phận liên lạc: Warehouse

Ngày liên lạc: 01/12/2020 | Liên lạc vì: MAU | MUN | CIR | Mar | K Phù

Liên lạc đến: X | X | X | X | X

Hãy đánh dấu "X" vào mục liên lạc

Giám đốc vì liên lạc: Thông tin thông tin không đầy đủ vì thế bị liên lạc

Xin vui lòng vì liên quan đến chiếu chuyển sau: Số vì thư vui lòng điền thêm Thông chuyển mục 1 ở gần nhất

Order	Unit no.	Số lượng	Mã hàng	Size	Màu	Số lượng dự kiến rớt [m]	Ghi chú	Chuyền
AW02010	LXCA081	2000	NT7125	A70	BR	286	DO NGUYEN LIEU; 50583 - BRD THIEU TRONG CUON	L10A
				A75		455		
				A80		351		
				A85		208		
						LAN		

Mẫu liên lạc được thực hiện qua e-mail vui lòng điền đầy đủ thông tin và gửi đính kèm file.

Hãy ghi chú thật chi tiết vào cột Ghi Chú (vd: nguyên liệu sử dụng, màu, Kết g?...)

Hình 3.6 : Mail hàng rớt

B2: Điều chỉnh KHSX dài hạn và file thứ tự

* Trừ số lượng rớt order này vào tương ứng cột " Update" của mã hàng trong file KHSX chính thức.
* Chạy lại năng suất cho mã hàng ấy sau khi số lượng đã được điều chỉnh.
* Cập nhật lại cột "update " tương ứng trong file thứ tự sản xuất (= số lượng order - số lượng rớt). Tô vàng cột update.
* Lô nào rớt, add thêm ghi chú " Rớt order" vào.
* Hãy add comment vào số cột update, lí do tại sao hàng rớt. Dựa trên phần ghi chú của mail hàng rớt.

Lô nào rớt order, ghi thêm thông tin "rớt order" vào.

Số lượng thực sẽ may được sau khi trừ đi hàng rớt. (Rớt 1300pcs)

Line:	L10A			59410			47060
STT	Style	Unit No	Ite		H	SMH Cut	Update
1	NT7125	L9CA031	NT7125 BR	1000	2.79	0.3	650
2	NT7125	LXCA061	NT7125 BR	2000	2.79	0.3	2000
3	NT7125	LXCA071	NT7125 BR	2000	2.79	0.3	2000
4	NT7125	LXCA081	NT7125 BR	2000	2.79	0.3	2000
5	NT7125	LXCA091	NT7125 BR, rot order 1300pcs	2000	2.79	0.3	700
6	ET1131	L1CA2E1	ET1131L DR, uu tien 1	2000	2.84	0.22	2000
7	ET1131	L1CA2P1	ET1131L DR	2000	2.84	0.22	2000
8	ET1131	L1CA2Z1	ET1131LL DR, may truoc 1560pcs	2000	2.91	0.22	1560
9	ET1131	L1CA341	ET1131LL OB, uu tien 2, May truoc 1500pcs	2000	2.91	0.22	1500
10	ET1131	L1CA2W1	ET1131L OB	2000	2.84	0.22	2000
11	ET1131	L1CA2L1	ET1131 OB, May truốc 1500pcs	2000	2.84	0.22	1500
12	ET1131	L1CA2J1	ET1131 LG, may truoc 900pcs	2000	2.84	0.22	900
13	ET1131	L1CA2U1	ET1131L LG, may truoc 900pcs	2000	2.84	0.22	900
14	ET1131	L1CA331	ET1131LL LG	1000	2.91	0.22	1000
15	CCL229	211B0V1	CCL229 BL, MAY MAU SIZE 60	300	3.4	0.37	300
16	CCL229	211B0U1	CCL229 BE	500	3.4	0.37	500
17	CCL229	211B0W1	CCL229 SP	830	3.4	0.37	830
18	CCL229	211B0X1	CCL229 TU	400	3.4	0.37	400

Hình 3.7 : File thứ tự sản xuất sau khi cập nhật hàng rớt.

4> CÁCH LÀM FILE MỘT THÁNG (1 MONTH)

A.1> Mở file "KHSX 3M" & file " thứ tự sản xuất " và file " KHSX 1M" ở đường dẫn dưới

W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\PLANNING

A.2> Làm công thức Vlookup để dò tìm mã hàng, màu, cup, size, số lượng, kosu từ "thứ tự sản xuất" qua " KHSX 1M" cho các chuyền tương ứng.

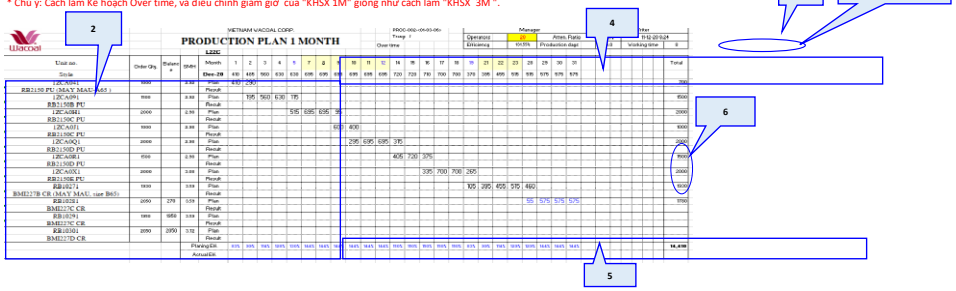
A.3> Copy số người của chuyền cột Operator ở " KHSX 3M" vào " KHSX 1M" cho các chuyền tương ứng.

A.4> Copy tháng, ngày sản xuất và sản lượng từng ngày của " KHSX 3M" vào " KHSX 1M" cho các chuyền tương ứng.

A.5> Điều chỉnh sản lượng cho năng suất sao cho " KHSX 1M" phải bằng với " KHSX 3M".

A.6> Kiểm tra giao thời gian 2 mã hàng trên "KHSX 1M" với "KHSX 3M" phải giống nhau.

* Chú ý: Cách làm Kế hoạch Over time, và điều chỉnh giảm giờ của "KHSX 1M" giống như cách làm "KHSX 3M ".



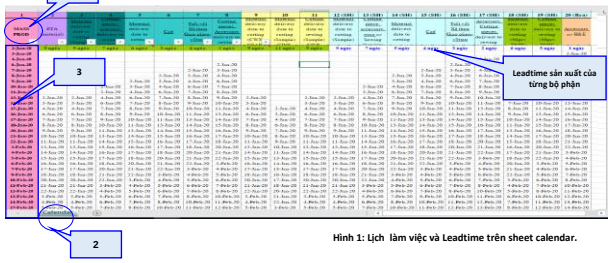
5> CÁCH LÀM LỊCH GIAO NGUYÊN PHỤ LIỆU

B.1> Mở file "KHSX 3M" & file " thứ tự sản xuất " và file " kế hoạch Nguyên phụ liệu ", ở đường dẫn dưới

W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\PLANNING

B.2> Mở kế hoạch nguyên phụ liệu, nhấp vào Sheet "Calendar" copy lịch sản xuất vào cột số 1 "Mass Prod".

B.3> Lịch sản xuất của "Mass Prod" Copy values cho các cột tiếp theo, tương ứng leadtime của từng loại hàng.



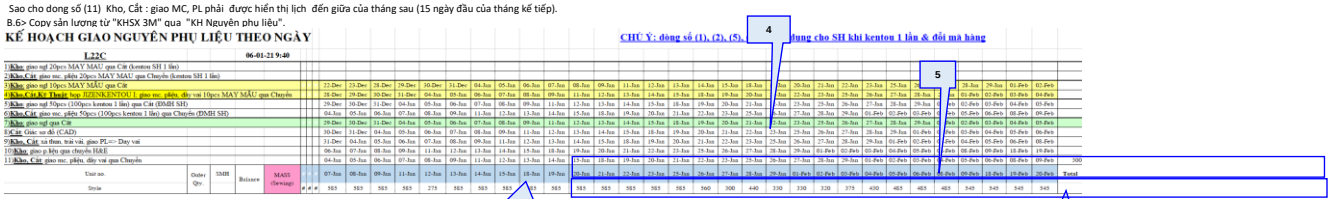
Hình 1: Lịch làm việc và Leadtime trên sheet calendar.

B.4> Làm công thức Vloopkup để dò tìm lịch sản xuất từ sheet" Calendar" qua " KH nguyên phụ liệu" tương ứng với Leadtime nhà máy.

B.5> Copy lịch sản xuất cột 1 (Mass Prod) từ sheet "calendar" vào dòng "Mass sewing" từ đầu tháng hiện hành đến khoảng ngày 20 của tháng sau.

Sao cho dong số (11) Kho, Cắt : giao MC, PL phải được hiển thị lịch đến giữa của tháng sau (15 ngày đầu của tháng kế tiếp).

B.6> Copy sản lượng từ "KHSX 3M" qua "KH Nguyên phụ liệu".



Hình 2: Lịch làm việc và Leadtime hiển thị trên kế hoạch giao NPL.

Dòng không có công thức, dùng để copy lịch từ calendar qua.

B.7> Làm công thức Vloopkup để dò tìm mã hàng, màu, cup, size , số lượng, kosu từ "thứ tự sản xuất" qua " kế hoạch nguyên phụ liệu"

B.8> Trên lịch không hiển thị 3 ngày đầu tiên của tháng.

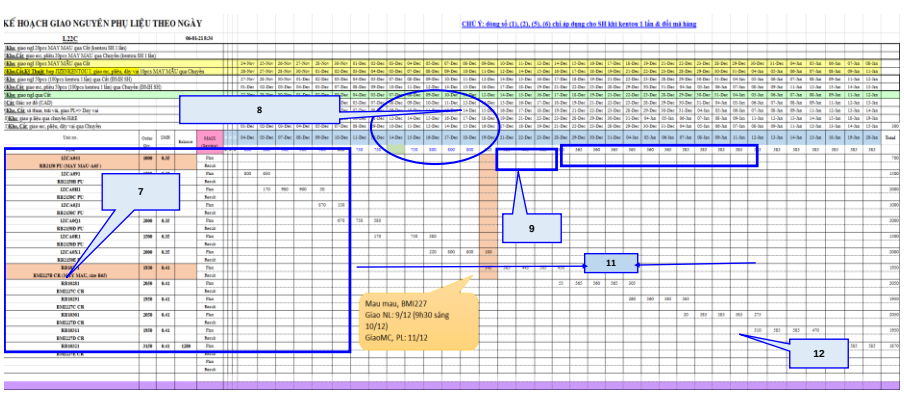
B.9> Từ ngày 1~ 3 (3 ngày đầu tháng), dòng (11) Kho, Cắt: giao MC, pliệu, dây vai qua chuyền, sản lượng không được thay đổi so với bảng kế hoạch NPL tháng cũ.

B.10> Đón sản lượng mẫu cắt khi có yêu cầu từ chuyền phải được tô số lượng màu xanh, hoặc ngưng MC cũng phải được tô màu lên để chú ý.

B.11> Là mã hàng mới của nhà máy, hiển thị may mẫu phải được tô màu mã hàng và ngày giao tương ứng với leadtime của các bộ phận..

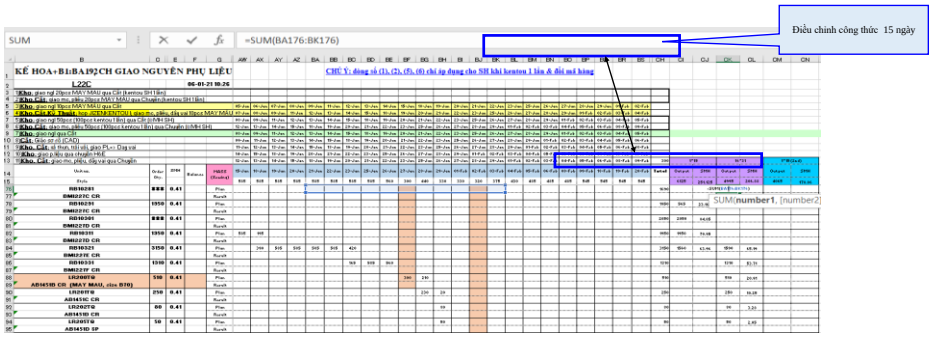
B.12> Phải vẽ ô và ghi chú khi có yêu cầu đặc biệt, hoặc rút leadtime khi thông tin NPL về trễ.

Hiển thị số lượng đã đón mẫu cắt



Hình 3: Kế hoạch giao NPL.

B.13> Điều chỉnh công thức ở cuối lịch giao NPL từ ngày "1~15", "16~30" của tháng hiện hành và ngày"1~15" của tháng kế tiếp, lấy theo cột (11), kho, cắt : giao MC, PL (Hình 4).



Hình 4: Điều chỉnh công thức lấy số liệu hàng tháng.

6> CÁCH LÀM LICH SENPATSU

C.1> Mở file " Lịch Giao nguyên phụ liệu senpastu" theo đường dẫn sau.

W:\Home\Production\Production Control\Plan\Innova_Plan\Ke hoach san xuat (follow up)\PLANNING

* Sau khi nhận được order chính thức của tất cả các loại AVW, BVW, AMPHI, ...vv, phải kiểm tra các mã hàng mới, ký hiệu (N) như hình 1 .

* Tất cả các mã hàng mới của nhà máy ký hiệu(N) đều phải may Senpstu. Những mã hàng không phải may, bộ Phận Kỹ thuật sẽ thông tin bằng mail.

Hình 1: Lịch làm việc và Leadtime trên sheet calendar.

Hinh 1: Order

1	2	3	4	5
MASS PROD	Giao ngl qua Cắt	Giao phụ liệu qua KT	Giao mẫu cắt qua KT	Giao Master pattern qua KT
	20 ngày	19 ngày	17 ngày	22 ngày
2-Jan-19				
3-Jan-19				
4-Jan-19				
5-Jan-19				
7-Jan-19				
8-Jan-19				
9-Jan-19				
10-Jan-19				
11-Jan-19				
14-Jan-19				
15-Jan-19				
16-Jan-19				
17-Jan-19				
18-Jan-19				
19-Jan-19				
21-Jan-19				
22-Jan-19				
23-Jan-19			2-Jan-19	
24-Jan-19			2-Jan-19	
25-Jan-19		2-Jan-19	4-Jan-19	
28-Jan-19	2-Jan-19	3-Jan-19	5-Jan-19	
29-Jan-19	3-Jan-19	4-Jan-19	7-Jan-19	
30-Jan-19	4-Jan-19	5-Jan-19	8-Jan-19	2-Jan-19

Leadtime sản xuất của từng bộ phận

Lịch sản xuất

lar".

"Mass Prod", paste vào các cốt hiển thị số 2.3.4.5 theo leadtime tương ứng (hình 2).

C.3> Làm công thức Vloopkup để dò tìm lịch sản xuất từ sheet" Calendar" qua " lịch giao NPL senpastu" đúng với Leadtime.

Lịch sản xuất được dò tìm từ sheet " calendar"

1 2 3 4 5 6 7 8

LỊCH GIAO NGUYEN - PHỤ LIỆU SENPASTU ORDER: 2103 06-Jan-21 11:06

22

Ngày cập nhật	Chuyền (tham khảo)	Xưởng	Order	Mã hàng	Cup / Size	Số lượng	Ngày ra hàng (điều chỉnh)	Ngày giao Master pattern	Ngày giao nguyên liệu	Ngày giao phụ liệu	Ngày giao mẫu cắt
30-Dec	19D	X110	TW2103-draft	AB3514	C80	6	26-Jan-21	28-Dec-20	30-Dec-20	31-Dec-20	5-Jan-21
30-Dec	18D,19D	X110	TW2103-draft	BB2326	D80	6	26-Jan-21	28-Dec-20	30-Dec-20	31-Dec-20	5-Jan-21
30-Dec	14D,15D	X110	TW2103-draft	ZB4642	D80	6	26-Jan-21	28-Dec-20	30-Dec-20	31-Dec-20	5-Jan-21
04-Jan	51C,23C,58D,73D,45D,48C,64C,47D	X110	BVW2103-ADD	BRB460	B70(6); F75(2)	8	3-Feb-21	6-Jan-21	8-Jan-21	9-Jan-21	12-Jan-21
04-Jan	27C,55C,03C,17D,28C, 65C,48D,56C,51C,53D,04C	X110	AVW2103	MB4013	M	6	6-Feb-21	9-Jan-21	12-Jan-21	13-Jan-21	15-Jan-21
04-Jan	76A,34B,60B,70B,63A, 49A,61B,71B,54B, 78A	X58	AVW2103	MF5013	M	4	6-Feb-21	9-Jan-21	12-Jan-21	13-Jan-21	15-Jan-21
04-Jan	66C,74D,65C	X110	BVW2103	BED791	B70(6); F75(2)	8	8-Feb-21	11-Jan-21	13-Jan-21	14-Jan-21	18-Jan-21
04-Jan	66C,68D,45D,64C	X110	RB2103	BYJ353	C70	6	8-Feb-21	11-Jan-21	13-Jan-21	14-Jan-21	18-Jan-21
04-Jan	09C	X110	AVW2103	NA1201	M	6	8-Feb-21	11-Jan-21	13-Jan-21	14-Jan-21	18-Jan-21
04-Jan	50A,70B,37A	X58	APS2103	JF0313	M	4	9-Feb-21	12-Jan-21	14-Jan-21	15-Jan-21	19-Jan-21
04-Jan	38A	X58	BVW2103	PFA506	M	4	9-Feb-21	12-Jan-21	14-Jan-21	15-Jan-21	19-Jan-21
04-Jan	40B	X58	BVW2103	MPP015	M	4	9-Feb-21	12-Jan-21	14-Jan-21	15-Jan-21	19-Jan-21
04-Jan	47D,26D57D	X110	APS2103	JB0313	B70(6); F75(2)	8	18-Feb-21	13-Jan-21	15-Jan-21	18-Jan-21	20-Jan-21
04-Jan	21C	X110	CWX2103	WBY020	M	6	18-Feb-21	13-Jan-21	15-Jan-21	18-Jan-21	20-Jan-21
04-Jan	46C	X110	BVW2103	BCL431	C65(6); G75(2)	8	18-Feb-21	13-Jan-21	15-Jan-21	18-Jan-21	20-Jan-21
04-Jan	13D,15D,21C	X110	BVW2103	BCA412	B70(6); G75(2)	8	19-Feb-21	14-Jan-21	18-Jan-21	19-Jan-21	21-Jan-21
04-Jan	16D,01D	X110	BVW2103	MBY215	C70	6	19-Feb-21	14-Jan-21	18-Jan-21	19-Jan-21	21-Jan-21
04-Jan	59B,62A,08B	X58	RB2103	PYJ153	M	4	19-Feb-21	14-Jan-21	18-Jan-21	19-Jan-21	21-Jan-21
04-Jan	24A	X58	RB2103	PYJ253	M	4	20-Feb-21	15-Jan-21	19-Ja	20-Jan-21	22-Jan-21
04-Jan	34B	X58	RB2103	PYJ553	M	4	20-Feb-21	15-Jan-21	19-Ja		-21
04-Jan	68D	X110	LR-WBJ2103C	AB3431	C70	6	20-Feb-21	15-Jan-21	KHONG M		
04-Jan	24A	X58	LR-WBJ2103C	AP3431	M	4	20-Feb-21	15-Jan-21	KHONG MAY MAU		

Mã hàng không phải may senpastu .

*Order Fureshi,FuFu, Amphi, Fureshi factory :
- Bra may size C70
- Short+ Braslip: M

* Order Wing, WB, Une nanacool, Family:
- Đối với hàng Bra: B70 và size lớn nhất 2 pcs.
- Trường hợp không có Cup A, B thì sẽ đặt size nhỏ nhất.
- Hàng Short+ Braslip: may size M hoặc Size 120.
- Hàng Body suit: size B70.
- Hàng Girdle: size 64 hoặc M.

=> Chú ý:
- Riêng hàng Family chỉ may 1 size duy nhất B70.
- Đối với hàng Funfunweek của Une nanacool: Chỉ may 1 size 80-88 (hoặc size 2).
- Đối với các loại hàng hiện thị size S1.S2, M1, M2....L2: chỉ may 1 size S2.

* Order Hàn Quốc
- Áo Bra: may Size B75
- Short: May Size 90.

* Order Wacoal Europe:
- Áo Bra: may Size C32
- Short: May Size M

*Order Taiwan: Theo yêu cầu của khách hàng nên sẽ liên lạc sau khi có thông tin.

7. Số lượng:

* Order Wing, WB, Une nanacool, Family: áo 8pcs (6 nhỏ +2 lớn) và short 4pcs.
*Order Fureshi,FuFu, Amphi, Fureshi factory, Taiwan, Wacoal Europe : Áo Bra 6pcs và short 4pcs.
* Hàng Body suit: 6pcs.
* Hàng Girdle: 6pcs.

8. Ngày ra hàng:

- Dựa vào kế hoạch sản xuất 3M, mã hàng mới (N) ra hàng ngày nào thì nhập vào.
- Phải đón lên sớm so với kế hoạch 3M từ 3~5 ngày (ví dụ Mã hàng A theo kế hoạch 3M ra hàng ngày 8/1/2021, nhưng khi làm lịch senpastu phải đón lên sớm 4/1/2021).

C.4> Tô màu xanh cho tất cả các order có mã hàng ra hàng sớm nhất.